

保定市金桥纺机配件制造有限公司
新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 保定市金桥纺机配件制造有限公司

编制单位： 河北金耀环境检测有限公司

二零一八年七月

编制单位： 河北金耀环境检测有限公司 （盖章）

法人代表： 张 敏

项目负责人： 郭利军

报告编制人： 郭利军

联系电话： 0312-5056176

传 真 ： 0312-3361688

邮 编 ： 071000

通信地址： 保定市莲池区后辛庄工业区天宁路 77 号

建设单位： 保定市金桥纺机配件制造有限公司（盖章）

法人代表： 梁卫军

联系电话： 13703226621

邮 编 ： 071100

通信地址： 河北清苑经济开发区，团结北路东侧

表一

项目名称	新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目				
建设单位	保定市金桥纺机配件制造有限公司				
建设性质	新建				
建设地点	河北清苑经济开发区，团结北路东侧				
主要产品名称	高精度轴连轴承				
设计生产能力	60 万套/年				
实际生产能力	30 万套/年				
环评时间	2014 年 5 月	开工时间	2014 年 7 月		
调试时间	2018 年 5 月 5 日 至 6 月 5 日	验收监测 时间	2018 年 5 月 9 日 至 5 月 13 日		
环评报告 审批部门	保定市清苑区环境保护局	环评报告 编制单位	保定新创环境技术有限公司		
环保设施 设计单位	—	环保设施 施工单位	—		
投资总概算	10861.98 万元	环保投资	252 万元	比例	2.3%
实际总投资	7000 万元	环保投资	200 万元	比例	2.9%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月 1 日);</p> <p>(2) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018 年 1 月 1 日);</p> <p>(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2016 年 1 月 1 日);</p> <p>(4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2016 年 11 月 7 日);</p> <p>(5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(1997 年 3 月 1 日);</p> <p>(6) 《建设项目环境保护管理条例》(中华人民共和国国务院令 682 号, 2017 年 10 月 1 日);</p> <p>(7) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(公告 2018 年第 9 号, 2018 年 5 月 15 日);</p> <p>(8) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号, 2017 年 11 月 20 日);</p> <p>(9) 河北省环境保护厅《建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引(试行)》(冀环办字函[2017]727 号, 2017 年 11 月 23 日);</p> <p>(10) 《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》(环办[2015]52 号, 2015 年 6 月 4 日);</p> <p>(11) 《保定市金桥纺机配件制造有限公司新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目环境影响报告表》及批复意见。</p>				

续表一

验收监测标准	<p>根据《保定市金桥纺机配件制造有限公司新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目环境影响报告表》及批复意见，本次验收执行标准为：</p> <p>(1) 粉尘、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB19297-1996) 表 2 标准；</p> <p>(2) 食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》(GB18483-2001) 小型标准；</p> <p>(3) 废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 三级标准，同时满足清苑区污水处理厂进水水质要求；</p> <p>(4) 西厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 4 类标准，其他厂界执行 3 类标准；</p> <p>(5) 工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)；</p> <p>河北省地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 2016 年 2 月 24 日实施，因此本次验收有机废气排放同时执行河北省地方标准。</p>					
	表 1 验收监测标准表					
	类型	因子	评价标准	标准号	级别	限值
	有组织 废气	颗粒物	大气污染物 综合排放标准	GB16297 -1996	表 2 二级	120mg/m ³ 3.5kg/h
		非甲烷总烃	大气污染物 综合排放标准	GB16297 -1996	表 2 二级	120mg/m ³ 10kg/h
			工业企业挥发性有机物 排放控制标准	DB13/2322 -2016	表 1 其他行业	80mg/m ³
		苯	工业企业挥发性有机物 排放控制标准	DB13/2322 -2016	表 1 其他行业	1mg/m ³
		甲苯与二甲苯 合计	工业企业挥发性有机物 排放控制标准	DB13/2322 -2016	表 1 其他行业	40mg/m ³
		油烟	饮食业油烟排放标准 (试行)	GB18483 -2001	表 2 小型	2.0mg/m ³ 最低去除率 60%

续表一

表 1 验收监测标准表 (续)					
类型	因子	评价标准	标准号	级别	限值
无组织 废气	颗粒物	大气污染物综合排放标准	GB16297 -1996	表 2 无组织 排放限值	1.0mg/m ³
	非甲烷总烃	大气污染物综合排放标准	GB16297 -1996	表 2 无组织 排放限值	4.0mg/m ³
		工业企业挥发性有机物 排放控制标准	DB13/2322 -2016	表 2 其他企业	2.0mg/m ³
	苯	工业企业挥发性有机物 排放控制标准	DB13/2322 -2016	表 2 其他企业	0.1mg/m ³
	甲苯	工业企业挥发性有机物 排放控制标准	DB13/2322 -2016	表 2 其他企业	0.6mg/m ³
	二甲苯	工业企业挥发性有机物 排放控制标准	DB13/2322 -2016	表 2 其他企业	0.2mg/m ³
废水	COD	污水综合排放标准	GB8978 -1996	表 4 三级	500mg/L
	BOD ₅	污水综合排放标准	GB8978 -1996	表 4 三级	300mg/L
	SS	污水综合排放标准	GB8978 -1996	表 4 三级	400mg/L
	COD	清苑区污水处理厂 进水水质要求	—	—	500mg/L
	BOD ₅	清苑区污水处理厂 进水水质要求	—	—	150~200mg/L
	SS	清苑区污水处理厂 进水水质要求	—	—	300mg/L
	氨氮	清苑区污水处理厂 进水水质要求	—	—	35mg/L
噪声	噪声	工业企业厂界环境 噪声排放标准	GB12348 -2008	4 类	昼间 70dB (A) 夜间 55dB (A)
	噪声	工业企业厂界环境 噪声排放标准	GB12348 -2008	3 类	昼间 65dB (A) 夜间 55dB (A)

表二

工程建设内容

1、地理位置及平面布局

(1) 地理位置

本项目位于河北清苑经济开发区，团结北路东侧，场中中心地理坐标为：北纬 38° 47' 1.94"，东经 115° 29' 47.26"，北侧为空地，东侧为河北冀昌电器设备有限公司，南侧为河北宇雕起重装备科技有限公司，西侧为团结北路，路西为空地。地理位置与环评及批复一致。地理位置图见附图 1，周边关系图见附图 2。

(2) 平面布局

项目厂区北部自西向东依次为办公楼、装配厂房、精加工厂房，南部自西向东依次为精加工厂房、粗加工厂房，东部为库房，内设食堂、危废暂存间。

平面布局图见附图 3。

2、建设内容

表 2 建设内容表

类型		备注
主体工程		装配厂房 1 座，精加工厂房 2 座，粗加工厂房 1 座
辅助工程		办公楼 1 座
储运工程		库房 1 座，内设食堂、危废暂存间
公用工程	给水	用水由经济开发区供水管网供给
	排水	生活污水经化粪池处理后排入经济开发区污水管网
	供热	采用户式空调
	供电	由开发区电网接入
环保工程	废水	食堂废水经隔油池处理后与生活污水一起经化粪池处理后进入清苑区污水处理厂集中处理
	废气	喷砂工序废气经滤芯除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放；清洗工序废气经光氧催化设施处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放；食堂油烟净化器由中环协（北京）认证中心认证
	噪声	设备基座减振，厂房隔声
	固体废物	下脚料、金属屑收集后外售，废切削液、废磨削液、废机油、废液压油委托廊坊莱索思环境技术有限公司处置，油烟净化器废油、隔油池废油作为工业原料外售，餐饮垃圾、滤芯除尘器除尘灰、生活垃圾由当地环卫部门处置

3、投资概算

项目实际总投资 7000 万元，环保投资 200 万元，占总投资的 2.9%。

续表二

<p>工程建设内容</p> <p>4、产品种类及生产规模 项目设计年产高精度轴连轴承 60 万套，实际年产高精度轴连轴承 30 万套。</p> <p>5、主要生产设备 项目主要生产设备见附表 1。</p> <p>6、劳动定员及工作制度 项目劳动定员 100 人，项目年运行 330 天，一班制，每班 8 小时，年生产 330 天。</p>																																																						
<p>原辅材料消耗及水平衡</p> <p>1、主要原辅材料</p> <p style="text-align: center;">表 3 主要原辅材料消耗表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">名称</th> <th style="width: 15%;">设计消耗量</th> <th style="width: 15%;">调试期间消耗量（平均）</th> <th style="width: 15%;">占设计消耗量比例</th> <th style="width: 10%;">来源</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>军用甲等轴承钢</td> <td>120 吨/年</td> <td>0.36 吨/天</td> <td>100%</td> <td>企业外购</td> </tr> <tr> <td>陶瓷球</td> <td>360 万粒/年</td> <td>1.09 万粒/天</td> <td>100%</td> <td>企业外购</td> </tr> <tr> <td>轴承保持器</td> <td>60 万件/年</td> <td>0.18 万件/天</td> <td>100%</td> <td>企业外购</td> </tr> <tr> <td>轴承密封件</td> <td>30 万套/年</td> <td>0.09 万套/天</td> <td>100%</td> <td>企业外购</td> </tr> <tr> <td>德国油脂</td> <td>0.3 吨/年</td> <td>0.9 千克/天</td> <td>100%</td> <td>企业外购</td> </tr> <tr> <td>液氮</td> <td>2100 升/年</td> <td>6.36 升/天</td> <td>100%</td> <td>企业外购</td> </tr> <tr> <td>切削液/磨削液</td> <td>0.8 吨/年</td> <td>2.4 千克/天</td> <td>100%</td> <td>企业外购</td> </tr> <tr> <td>机油</td> <td>0.16 吨/年</td> <td>0.48 千克/天</td> <td>100%</td> <td>企业外购</td> </tr> <tr> <td>轴承清洗油</td> <td>0.25 吨/年</td> <td>0.76 千克/天</td> <td>100%</td> <td>企业外购</td> </tr> </tbody> </table> <p>备注：设计消耗量为年产高精度轴连轴承 30 万套时设计消耗量。</p> <p>2、水源及水平衡</p> <p>给水：项目用水主要为职工生活用水、餐饮用水和生产冷却水补充水，新鲜水用量 7.2m³/d，由经济开发区供水管网供给，其中生活用水量 4m³/d、餐饮用水量 3m³/d、生产冷却水补充水 0.2m³/d。</p> <p>排水：项目生产冷却水循环使用，定期补充，食堂废水经隔油池处理后与生活污水一起经化粪池处理后进入清苑区污水处理厂进一步处理，废水排放量 5.6m³/d。</p>					名称	设计消耗量	调试期间消耗量（平均）	占设计消耗量比例	来源	军用甲等轴承钢	120 吨/年	0.36 吨/天	100%	企业外购	陶瓷球	360 万粒/年	1.09 万粒/天	100%	企业外购	轴承保持器	60 万件/年	0.18 万件/天	100%	企业外购	轴承密封件	30 万套/年	0.09 万套/天	100%	企业外购	德国油脂	0.3 吨/年	0.9 千克/天	100%	企业外购	液氮	2100 升/年	6.36 升/天	100%	企业外购	切削液/磨削液	0.8 吨/年	2.4 千克/天	100%	企业外购	机油	0.16 吨/年	0.48 千克/天	100%	企业外购	轴承清洗油	0.25 吨/年	0.76 千克/天	100%	企业外购
名称	设计消耗量	调试期间消耗量（平均）	占设计消耗量比例	来源																																																		
军用甲等轴承钢	120 吨/年	0.36 吨/天	100%	企业外购																																																		
陶瓷球	360 万粒/年	1.09 万粒/天	100%	企业外购																																																		
轴承保持器	60 万件/年	0.18 万件/天	100%	企业外购																																																		
轴承密封件	30 万套/年	0.09 万套/天	100%	企业外购																																																		
德国油脂	0.3 吨/年	0.9 千克/天	100%	企业外购																																																		
液氮	2100 升/年	6.36 升/天	100%	企业外购																																																		
切削液/磨削液	0.8 吨/年	2.4 千克/天	100%	企业外购																																																		
机油	0.16 吨/年	0.48 千克/天	100%	企业外购																																																		
轴承清洗油	0.25 吨/年	0.76 千克/天	100%	企业外购																																																		

续表二

原辅材料消耗及水平衡

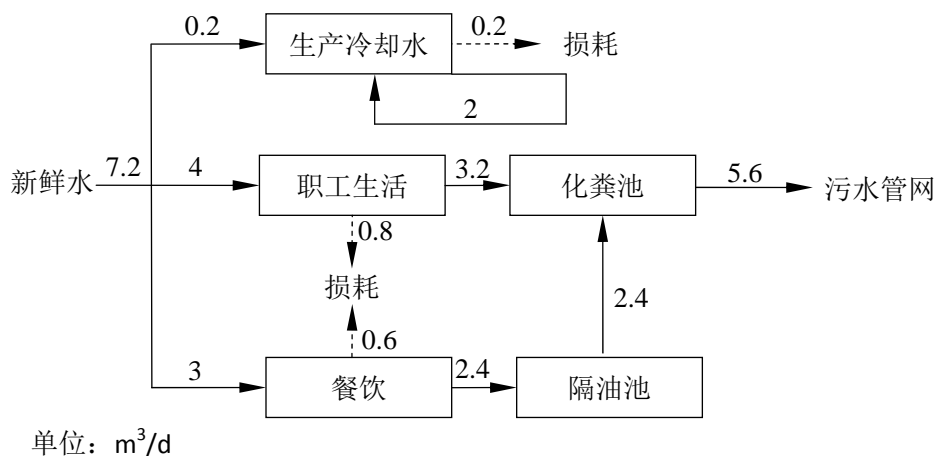


图 1 水量平衡图

主要工艺流程及产污节点

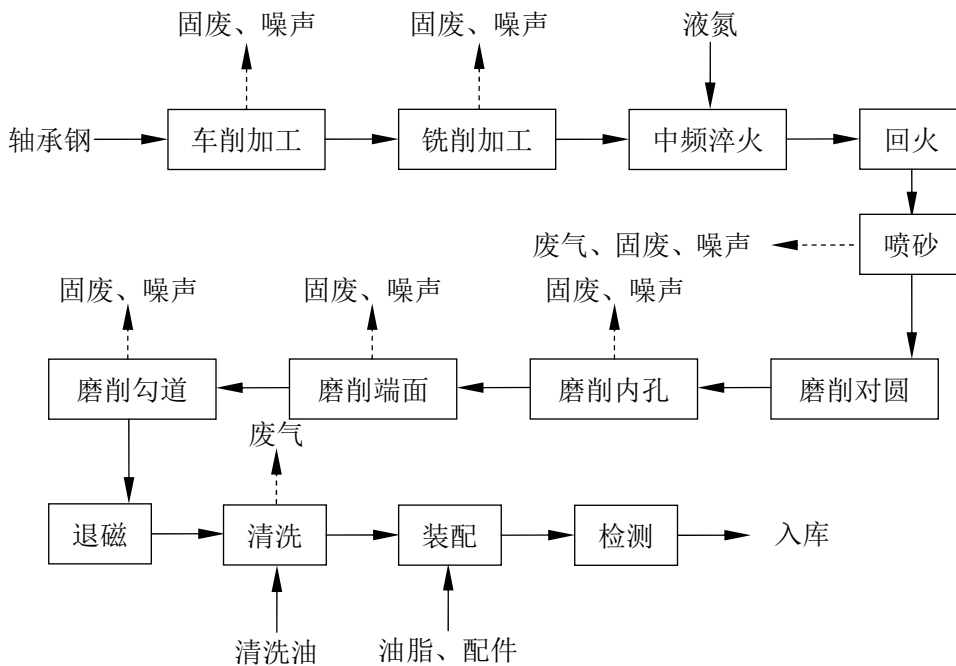


图 2 生产工艺流程及排污节点图

项目用热全部采用电加热；中频电加热电流频率 2500~8000HZ，淬火冷源采用液氮，液氮冷却速度比水大 5 倍左右，工件萃入后即被气体包围，所以没有普通介质淬火是产生热冲击，工件变形及开裂可能性小；生产设备冷却水循环使用，定期补充；清洗采用 Q20 轴承清洗油，循环使用，定期补充；机加工切削液、磨削液经过滤后循环使用。

续表二

项目变动情况

1、平面布局

根据生产需要，将厂区东部办公楼调整为库房；职工均为附近居民，不在厂区住宿，厂区西南部宿舍楼不再建设，厂区平面布置见附图 3。

2、主要生产设备

根据市场需要，对部分生产设备进行调整，主要包括：根据市场需要，提升产品精度，增加部分数控车床、微型车床、喷砂设备等设备；设备采购时调整部分供货商，部分设备型号发生变化；根据企业资金状况，部分磨床、超精机等不再建设，建设单位已出具承诺，未安装设备不再建设。

主要生产设备见附表 1。

3、生产工艺

根据生产需要，优化生产工艺，机加工过程切削液、磨削液经过滤后循环使用，提高切削液、磨削液循环利用效率；清洗工序清洗剂由煤油调整为 Q20 轴承清洗油。

4、产品种类及生产规模

项目环评及批复产能为 60 万套/年，生产工艺中车削加工工艺对生产能力影响最大。车削设备主要为车床 6140、数控车床、数控加工中心，环评及批复数量 35 台（套），实际安装数量 30 台（套），车削加工设备数量较少，同时为提升产品精度，单位产品车削加工时间延长，综上因素，实际生产能力 30 万套/年。

5、主要原辅材料

实际建设过程中调整部分生产设备，实际生产能力 30 万套/年，因此实际生产时轴承钢等主要原材料用量减少；清洗工序清洗剂由煤油调整为 Q20 轴承清洗油，与煤油相比，具有闪点高、清洗效果好等特点，因此清洗剂用量减少，Q20 轴承清洗油分析检验报告见附件。

续表二

项目变动情况		
表 4 主要原辅材料消耗变化情况表		
名称	环评及批复消耗量	实际消耗量
军用甲等轴承钢	240 吨/年	120 吨/年
陶瓷球	720 万粒/年	360 万粒/年
轴保持器	120 万件/年	60 万件/年
轴承密封件	60 万套/年	30 万套/年
德国油脂	0.6 吨/年	0.3 吨/年
液氮	4200 升/年	2100 升/年
切削液/磨削液	1.6 吨/年	0.8 吨/年
煤油	0.5 吨/年	—
轴承清洗油	—	0.25 吨/年

6、污染物产生及治理

环评及批复中清洗工序废气经集气罩收集，活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放，实际生产过程中调整废气治理设施，清洗工序废气经光氧催化设施处理后通过 15m 高排气筒排放。

由于生产规模减少，下脚料、金属屑、滤芯除尘器除尘灰等产生量减少；生产工艺中提升切削液、磨削液利用效率，因此废切削液、磨削液产生量减少；设备维护保养周期延长，因此废机油、废液压油产生量减少；切削液、磨削液过滤产生的浮渣与废切削液、磨削液一并暂存于危废暂存间，定期委托廊坊莱索思环境技术有限公司处置；清洗工序废气治理设施由活性炭吸附装置改为光氧催化设施，不再产生废活性炭。固体废物产生处置情况见表 5。

根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号），“建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。”

本项目建设性质、建设地点、主要生产工艺不变，生产规模减少，清洗废气治理设施由活性炭吸附装置改为光氧催化设施，经监测污染物可实现达标排放，另外项目固体废物种类增加，但不超过环评文件中固体废物产生量，因此项目的变动不会导致环境影响显著变化，因此以上变动不属于重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本项目废水主要为食堂废水和职工生活污水，食堂废水经隔油池处理后与生活污水一起经化粪池处理后进入清苑区污水处理厂进一步处理。



图 3 食堂隔油池

2、废气

项目喷砂工序废气经滤芯除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，主要污染因子为颗粒物。



图 4 喷砂工序滤芯除尘器及排气筒

续表三

主要污染源、污染物处理和排放

本项目清洗工序废气经集气罩收集，光氧催化设施处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，主要污染因子为非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯。



图 5 清洗工序集气罩



图 6 清洗工序光氧催化设施及排气筒

本项目食堂油烟净化器已由中环协（北京）认证中心认证，证书见附件。

续表三

主要污染源、污染物处理和排放

3、噪声

本项目噪声主要为生产设备噪声，优先选用低噪声设备，全部置于生产车间内，设置基础减振、厂房隔声等降噪措施。



图 7 设备减振措施

4、固体废物

本项目下脚料、金属屑收集后外售，废切削液（切削液滤渣）、废磨削液（含磨削液滤渣）、废机油、废液压油委托廊坊莱索思环境技术有限公司处置，东部库房设置危废暂存间 1 座，油烟净化器及隔油池废油作为工业原料外售，餐饮垃圾、滤芯除尘器除尘灰、生活垃圾由当地环卫部门处置。

调试期间危险废物产生量未达到危废处置合同约定的处置量，未产生危险废物的转运及处置，暂存于危废暂存间。

续表三

主要污染源、污染物处理和排放



图 8 下脚料、金属屑收集暂存设施



图 9 废切削液、磨削液收集设施

续表三

主要污染源、污染物处理和排放

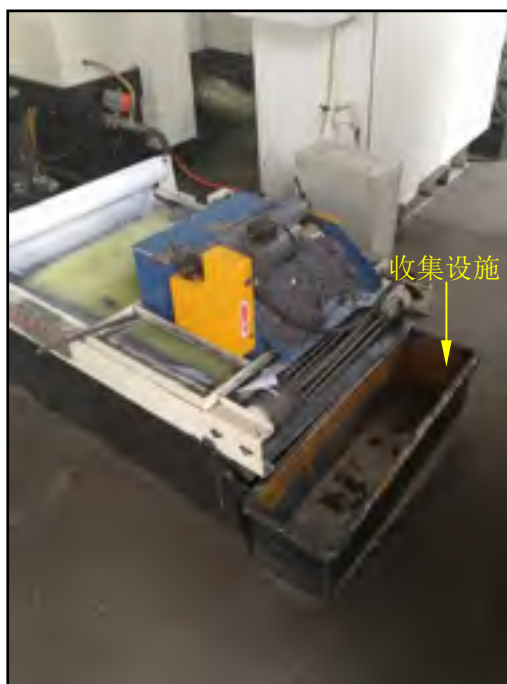


图 9 切削液、磨削液滤渣收集设施



图 10 危废暂存间

续表三

主要污染源、污染物处理和排放						
表 5 固体废物产生处置情况表						
污染源	产生量情况				处置措施	排放量 (t/a)
	环评及批复		实际生产			
	污染物	产生量	污染物	产生量		
生产过程	下脚料	1.2	下脚料	0.6	收集后外售	0
	金属屑	0.1	金属屑	0.05	收集后外售	0
	滤芯除尘器 除尘灰	1.32	滤芯除尘器 除尘灰	0.66	当地环卫部门处置	0
	废切削液	1	废切削液 (含滤渣) 废磨削液 (韩滤渣)	0.5	暂存于危废暂存间, 委托廊坊莱索思环境技术 有限公司处置	0
	废润滑油	0.2	废机油、废液压油	0.1		0
食堂	油烟净化器 及隔油池废油	1	油烟净化器 及隔油池废油	0.5	作为工业原料外售	0
	餐饮垃圾	9	餐饮垃圾	4.5	当地环卫部门处置	0
办公	生活垃圾	36.3	生活垃圾	18	当地环卫部门处置	0

表 6 建设项目环境保护“三同时”落实情况表					
项目	污染源	污染物	环评及批复内容	实际建设	备注
废气	喷砂工序	颗粒物	滤芯除尘器+15m 高排气筒	滤芯除尘器+15m 高排气筒	一致
	清洗工序	非甲烷总烃	集气罩+活性炭吸附装置 +15m 高排气筒	集气罩+光氧催化设施 +15m 高排气筒	调整废气治理设施
	食堂	油烟	采用国家认证合格的油烟 净化器进行处理	采用中环协(北京)认证 中心认证的油烟净化器 进行处理	一致
废水	生活办公	COD 氨氮 SS	食堂废水经隔油池处理后 与生活污水一起经化粪池 处理后进入清苑区污水处 理厂进一步处理	食堂废水经隔油池处理后 与生活污水一起经化粪池 处理后进入清苑区污水处 理厂进一步处理	一致
噪声	设备噪声	等效声级	选用低噪声设备,全部置于 生产车间内,设置基础减 振、厂房隔声等降噪措施	选用低噪声设备,全部置于 生产车间内,设置基础减 振、厂房隔声等降噪措施	一致
固废	生产过程	—	下脚料、金属屑收集后外 售,废切削液、废润滑油、 废煤油、废活性炭委托有资 质单位处置,油烟净化器及 隔油池废油作为工业原料 外售,餐饮垃圾、滤芯除尘 器除尘灰由当地环卫部门 处置	下脚料、金属屑收集后外 售,废切削液、废磨削液、 废机油、废液压油委托廊坊 莱索思环境技术有限公司 处置,油烟净化器及隔油池 废油作为工业原料外售,餐 饮垃圾、滤芯除尘器除尘灰 由当地环卫部门处置	调整有机废气治理 设施,不再产生废 活性炭,生产过程 废磨削液、废液压 油纳入危废管理, 设备润滑采用机 油,废机油纳入危 废管理,清洗采用 轴承清洗油,循环 使用
	职工生活	生活垃圾	由当地环卫部门运走处置	由当地环卫部门运走处置	一致

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定**1、环境影响报告表主要结论**

根据《保定市金桥纺机配件制造有限公司新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目环境影响报告表》，采取的污染防治措施及工程建设对环境的主要影响为：

(1) 废气

喷砂工序在密闭喷砂机中进行，粉尘经自带滤芯除尘器处理后经 15m 高排气筒排气筒排入大气环境，粉尘排放浓度能够达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准，不会对周围大气环境产生明显影响。

清洗工序使用的清洗剂为煤油，超声波清洗设备密闭，废气经集气罩收集，活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒排放，非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准，不会对周围大气环境产生明显影响。

食堂采用清洁能源天然气，油烟经国家认证合格的油烟净化器处理后后排放，能够达到《饮食业油烟排放标准（试行）》(GB18483-2001)小型标准。

综上所述，该项目废气经治理后全部达标排放，对周围大气环境影响较弱，不会改变区域环境空气质量现状。

(2) 废水

项目营运期废气经隔油池和化粪池处理后进入清苑县污水处理厂进一步处理，不会对周围地下水水质造成明显影响，周围水环境质量可维持现有水平。

(3) 噪声

项目噪声经采取固振、降噪、隔声等措施后，厂界噪声能够维持现有水平，项目区域声环境能够维持现有水平。

(4) 固体废物

项目所产生的固体废物均妥善处置，不会对当地的景观环境和生态环境造成污染影响。

(5) 环评总结论

该项目符合国家产业政策，项目选址可行，在落实本报告规定的各项环保措施后，能够做到污染物长期稳定达标排放，符合总量控制要求，从环境保护角度讲，该项目建设是可行的。

续表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

2、环境影响报告表审批意见结论及建议

根据《保定市金桥纺机配件制造有限公司新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目环境影响报告表》批复意见（清环表[2014]024 号），内容摘要如下：

1、项目工艺废气中粉尘、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；

项目西厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准，其余厂界噪声排放执行 3 类标准；

食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中小型饮食业单位执行标准。

废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，并满足清苑县污水处理厂进水水质要求。

固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中标准要求。

2、本项目污染物排放总量控制指标：COD 0.935t/a、氨氮 0.062t/a、SO₂ 0t/a、NO_x 0t/a。

3、设置为非库，做好危废处置前暂存工作，做到防渗漏、防流失，并委托有资质部门进行处置。

表五

验收监测质量保证及质量控制				
1、监测分析方法				
表 7 监测分析方法表				
类型	监测因子	方法名称	标准号/来源	最低检出限
废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	GB/T15432-1995	0.001mg/m ³
		固定污染源排气中低浓度颗粒物的测定重量法	HJ836-2017	1.0mg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ604-2017	0.07mg/m ³
		固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	HJ38-2017	0.07mg/m ³
	苯系物	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	HJ584-2010	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
废水	COD	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	HJ828-2017	4mg/L
	动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	HJ637-2012	0.04mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ535-2009	0.025mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB/T11901-1989	4mg/L
	BOD ₅	水质 五日生化需氧量的测定 稀释与接种法	HJ505-2009	0.5mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ636-2012	0.01mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	GB/T11893-1989	0.01mg/L
噪声	等效声级	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	-
2、监测仪器				
表 8 监测仪器表				
类型	监测因子	仪器名称及型号	编号	检定/校准情况
废气	颗粒物	YQ3000-C 全自动烟尘气测试仪	—	分包于有资质单位
		ES225SM-DR 十万分之一电子天平	—	分包于有资质单位
		HST-5-FB 恒温恒湿室	—	分包于有资质单位
		HZK-FA110 电子天平	14182	已检定
	非甲烷总烃	GC-9790 II 气相色谱仪	9790024114	已检定
苯系物	GC-9790 II 气相色谱仪	9790024919	已检定	
废水	动植物油	OIL480 红外分光测油仪	11222C17030039	已检定
	氨氮、总磷	721E 可见分光光度计	KJ0113091127	已检定
	总氮	752N 紫外可见分光光度计	076115010115010086	已检定
	悬浮物	HZK-FA110 电子天平	14182	已检定
	BOD ₅	JPB-607A 便携式溶解氧分析仪	630400N0015010065	已检定
噪声	等效声级	AWA5688 型多功能声级计	00312889	已校准

续表五

验收监测质量保证及质量控制

3、人员能力

河北金耀检测有限公司于 2015 年 10 月 16 日获得检测机构资质认定证书，有效期至 2021 年 10 月 15 日，证书编号 150312340185。本次监测采样及分析人员均取得上岗证。

本次验收监测喷砂工序滤芯除尘器出口颗粒物监测分包于河北磊清检测技术服务有限公司，该公司 2017 年 11 月取得检验检测机构资质认定证书，证书编号：170312341426，2018 年 3 月取得低浓度颗粒物检测资质。

4、水质分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 水质采集按照《地表水和污水监测技术规范》(HJ/T91-2002) 要求进行。

(2) 检测分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法，检测人员经考核并持有上岗证，检测仪器经计量部门检定并在有效期内。

(3) 实验分析过程中进行空白实验，相对偏差满足国家颁布的标准（或推荐）分析方法要求。

5、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 资质认定证书范围外的项目分包于有资质单位。

(2) 检测分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法，检测人员经考核并持有上岗证，检测仪器经计量部门检定并在有效期内。

(3) 废气检测仪器均符合国家有关标准或技术要求，采样和分析过程严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-1999) 和《固定污染源废气检测技术规范》(HJ/T397-2007) 等方法进行。

6、噪声分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 检测分析方法严格按照《环境噪声监测技术规范》(HJ640-2012) 等执行，检测人员经考核并持有上岗证，检测仪器经计量部门检定并在有效期内。

(2) 监测前后对声级计进行校准。

表 9 声级计校准表

时间	测前校准值	测后校准值
2018.5.9	93.7	93.8
2018.5.10	93.8	93.9

表六

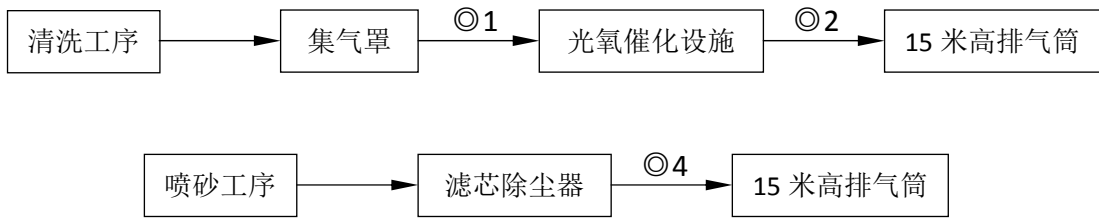
验收监测内容

1、有组织排放

喷砂工序滤芯除尘器进口不具备监测条件，本次验收监测未进行监测。

表 10 有组织废气监测表

污染源	监测点位	监测因子	监测频率及监测周期
喷砂工序	滤芯除尘器出口	颗粒物	2 天，每天 3 次
清洗工序	光氧催化设施进口、出口	非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯	2 天，每天 3 次



备注：◎有组织废气监测点位。

图 11 有组织废气监测点位图

2、无组织排放

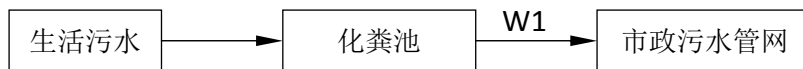
表 11 无组织废气监测表

污染源	监测点位	监测因子	监测频率及监测周期
厂界无组织排放 监控点	北厂界偏东、北厂界、北厂界 偏西各设置 1 个，共 3 个	颗粒物、非甲烷总烃、 苯、甲苯、二甲苯	2 天，每天 3 次

3、废水

表 12 废水监测表

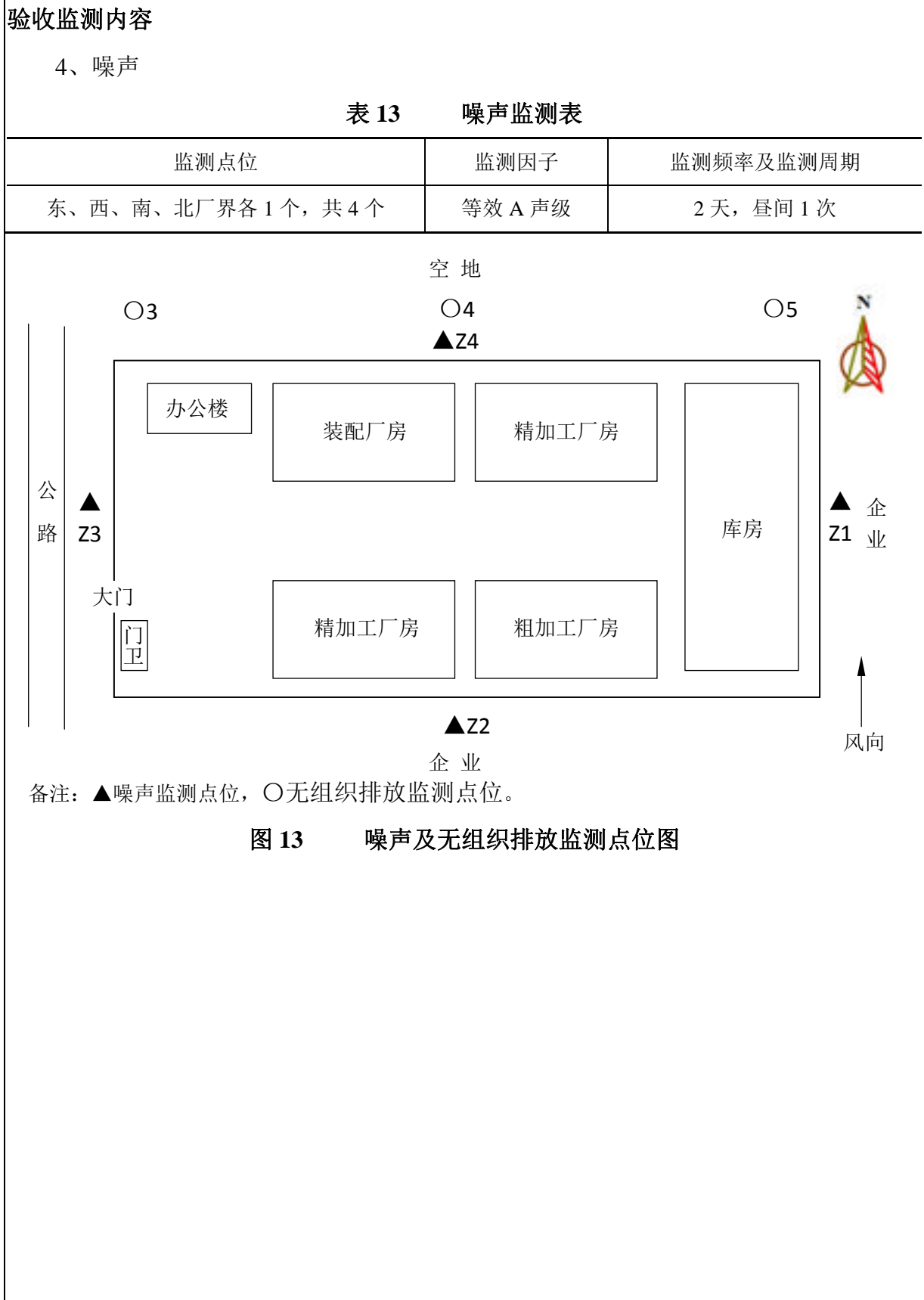
监测点位	监测因子	监测频率及监测周期
化粪池出口	COD、BOD ₅ 、SS 氨氮、动植物油	2 天，每天 4 次



备注：W 废水监测点位。

图 12 废水监测点位图

续表六



表七

验收监测期间生产工况记录		
生产工况记录采用产品产量核算法, 2018 年 5 月 9 日至 13 日产品产量统计见下表:		
表 14 产品产量统计表		
时间	类型	数量
2018 年 5 月 9 日	产品产量	909 套
2018 年 5 月 10 日	产品产量	908 套
2018 年 5 月 11 日	产品产量	907 套
2018 年 5 月 12 日	产品产量	910 套
2018 年 5 月 13 日	产品产量	909 套
—	平均值	908 套
项目年运行 330 天, 调试期间平均产能 908 套/天, 则实际产能 30 万套/年, 实际产能占设计产能的 100%。		
表 15 废水排放量统计表		
时间	类型	数量
2018 年 5 月 9 日	废水排放量	5.4m ³
2018 年 5 月 10 日	废水排放量	5.5m ³
2018 年 5 月 11 日	废水排放量	5.8m ³
2018 年 5 月 12 日	废水排放量	5.8m ³
2018 年 5 月 13 日	废水排放量	5.7m ³
—	平均值	5.6m ³
项目年运行 330 天, 调试期间废水平均排放量 5.6m ³ /d, 则实际生产能力下废水排放量 1848m ³ /a。		

续表七

验收监测结果											
1、废水											
表 16 废水监测结果表											
监测时间	监测点位	监测项目	单位	监测结果							
				1	2	3	4	最大值	标准值		是否达标
									GB8978-1996	污水处理厂入水指标	
2018.5.9	厂区化粪池出口	COD	mg/L	177	180	175	172	180	500	500	达标
		BOD ₅	mg/L	69.2	74.2	72.2	66.2	74.2	300	150~200	达标
		SS	mg/L	29	24	31	26	31	400	300	达标
		氨氮	mg/L	18.04	17.38	18.76	19.06	19.06	/	35	达标
		动植物油	mg/L	0.14	0.14	0.16	0.15	0.16	/	/	/
		总氮	mg/L	22.6	22.8	25.0	24.4	25.0	/	/	/
		总磷	mg/L	1.70	1.64	1.72	1.76	1.76	/	/	/
2018.5.10	厂区化粪池出口	COD	mg/L	181	185	176	174	185	500	500	达标
		BOD ₅	mg/L	71.3	74.3	70.3	68.3	74.3	300	150~200	达标
		SS	mg/L	22	25	23	28	28	400	300	达标
		氨氮	mg/L	18.62	17.89	19.20	18.98	19.20	/	35	达标
		动植物油	mg/L	0.15	0.16	0.16	0.17	0.17	/	/	/
		总氮	mg/L	23.5	23.3	24.2	24.3	24.3	/	/	/
		总磷	mg/L	1.73	1.65	1.77	1.74	1.77	/	/	/

由上表可知，本项目废水排放满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，并满足清苑区污水处理厂进水水质要求。

续表七

验收监测结果										
2、废气										
(1) 有组织排放										
表 17 有组织废气监测结果表										
监测时间	监测点位	监测项目	单位	监测结果						
				1	2	3	最大值	标准值		是否达标
								GB16297-1996	DB13/2322-2016	
2018 5.9	清洗工序 光氧催化 设施进口	标干流量	m ³ /h	6405	6497	6380	6497	/	/	/
		非甲烷总烃 浓度	mg/m ³	2.96	3.33	3.36	3.36	/	/	/
		非甲烷总烃 速率	kg/h	1.90×10 ⁻²	2.16×10 ⁻²	2.14×10 ⁻²	2.16×10 ⁻²	/	/	/
	清洗工序 光氧催化 设施出口	标干流量	m ³ /h	7713	7805	7668	7805	/	/	/
		非甲烷总烃 浓度	mg/m ³	1.06	1.17	1.27	1.27	120	80	达标
		非甲烷总烃 治理效率	%	57	58	55	58	/	/	/
		非甲烷总烃 速率	kg/h	8.18×10 ⁻³	9.13×10 ⁻³	9.74×10 ⁻³	9.74×10 ⁻³	10	/	达标
		苯浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/	1	达标
		甲苯与二甲苯 合计浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/	40	达标
	2018 5.10	清洗工序 光氧催化 设施进口	标干流量	m ³ /h	6450	6421	6382	6450	/	/
非甲烷总烃 浓度			mg/m ³	3.05	2.97	3.09	3.09	/	/	/
非甲烷总烃 速率			kg/h	1.97×10 ⁻²	1.91×10 ⁻²	1.97×10 ⁻²	1.97×10 ⁻²	/	/	/
清洗工序 光氧催化 设施出口		标干流量	m ³ /h	7831	7806	7671	7831	/	/	/
		非甲烷总烃 浓度	mg/m ³	1.22	1.06	1.23	1.23	120	80	达标
		非甲烷总烃 速率	kg/h	9.55×10 ⁻³	8.27×10 ⁻³	9.44×10 ⁻³	9.55×10 ⁻³	10	/	达标
		非甲烷总烃 治理效率	%	51	57	52	57	/	/	/
		苯浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/	1	达标
		甲苯与二甲苯 合计浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	/	/	40	达标
2018 5.12		喷砂工序 滤芯除尘 器出口	颗粒物浓度	mg/m ³	2.3	2.6	2.5	2.6	120	/
	颗粒物速率		kg/h	2.90×10 ⁻³	3.16×10 ⁻³	3.12×10 ⁻³	3.16×10 ⁻³	3.5	/	达标
2018 5.13	喷砂工序 滤芯除尘 器出口	颗粒物浓度	mg/m ³	2.2	2.4	2.6	2.6	120	/	达标

续表七

验收监测结果

由上表可知，本项目颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB19297-1996)表 2 二级标准要求，有机废气排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB19297-1996)表 2 二级标准要求，同时满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)其他行业标准要求。

(2) 无组织排放

表 18 无组织废气监测结果表

监测时间	监测点位	监测项目	单位	监测结果					标准值		是否达标
				1	2	3	最大值	GB16297-1996	DB13/2322-2016		
2018.5.9	北厂界偏西	颗粒物	mg/m ³	0.370	0.388	0.350	0.388	1.0	/	达标	
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.29	0.41	0.50	0.50	4.0	2.0	达标	
		苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.1	达标	
		甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.6	达标	
		二甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.2	达标	
	北厂界	颗粒物	mg/m ³	0.389	0.333	0.365	0.389	1.0	/	达标	
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.33	0.33	0.41	0.41	4.0	2.0	达标	
		苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.1	达标	
		甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.6	达标	
		二甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.2	达标	
	北厂界偏东	颗粒物	mg/m ³	0.388	0.350	0.346	0.388	1.0	/	达标	
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.21	0.23	0.26	0.26	4.0	2.0	达标	
		苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.1	达标	
		甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.6	达标	
		二甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.2	达标	
2018.5.10	北厂界偏西	颗粒物	mg/m ³	0.347	0.330	0.386	0.386	1.0	/	达标	
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.39	0.48	0.69	0.69	4.0	2.0	达标	
		苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.1	达标	
		甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.6	达标	
		二甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.2	达标	
	北厂界	颗粒物	mg/m ³	0.365	0.382	0.350	0.382	1.0	/	达标	
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.94	0.57	0.37	0.94	4.0	2.0	达标	
		苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.1	达标	
		甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.6	达标	
		二甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.2	达标	
	北厂界偏东	颗粒物	mg/m ³	0.365	0.329	0.346	0.365	1.0	/	达标	
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.34	0.55	0.44	0.55	4.0	2.0	达标	
		苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.1	达标	
		甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.6	达标	
		二甲苯	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	0.2	达标	

续表七

验收监测结果

由上表可知，本项目颗粒物无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB19297-1996）表 2 标准要求，有机废气无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB19297-1996）表 2 标准要求，同时满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 其他企业标准要求。

3、噪声

噪声监测结果表

监测时间	监测点位	单位	监测结果		
			检测值	标准值	是否达标
2018.5.9	东厂界	dB (A)	62.1	65	达标
	南厂界	dB (A)	63.3	65	达标
	西厂界	dB (A)	65.3	70	达标
	北厂界	dB (A)	61.3	65	达标
2018.5.10	东厂界	dB (A)	60.3	65	达标
	南厂界	dB (A)	62.2	65	达标
	西厂界	dB (A)	64.6	70	达标
	北厂界	dB (A)	59.9	65	达标

由上表可知，西厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准要求，其余厂界噪声排放满足 3 类标准要求。

4、污染物排放总量核算

(1) 废气

项目喷砂工序年运行 2640h，根据监测结果核算颗粒物排放量为 0.008t/a，不超过环评预测排放量 0.07t/a。

项目清洗工序年运行 2640h，根据监测结果核算非甲烷总烃排放量为 0.024t/a，不超过环评预测排放量 0.036t/a。

(2) 废水

项目废水排放量 1848m³/a，根据监测结果核算 COD 排放量为 0.328t/a，不超过环评批复总量控制指标 0.935t/a；根据监测结果核算氨氮排放量为 0.034t/a，不超过环评批复总量控制指标 0.062t/a；根据监测结果核算 SS 排放量为 0.048t/a，不超过环评预测排放量 0.779t/a；根据监测结果核算动植物油排放量为 0.0003t/a，不超过环评预测排放量 0.047t/a；根据监测结果核算总氮排放量为 0.044t/a，总磷排放量为 0.003t/a。

表八

验收监测结论**1、废气**

项目废气主要为喷砂废气、清洗工序有机废气和食堂油烟，喷砂废气经自带滤芯除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放，满足《大气污染物综合排放标准》(GB19297-1996)表 2 二级标准要求；清洗工序有机废气经集气罩收集，光氧催化设施处理后通过 15m 高排气筒排放，满足《大气污染物综合排放标准》(GB19297-1996)表 2 二级标准要求，同时满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)其他行业标准要求。本项目食堂油烟净化器已由中环协(北京)认证中心认证，证书见附件。

2、废水

本项目废水主要为食堂废水和职工生活污水，食堂废水经隔油池处理后与生活污水一起经化粪池处理后进入清苑区污水处理厂进一步处理，废水排放满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准，并满足清苑区污水处理厂进水水质要求。

3、噪声

经监测，西厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4 类标准要求，其余厂界噪声排放满足 3 类标准要求。

4、固体废物

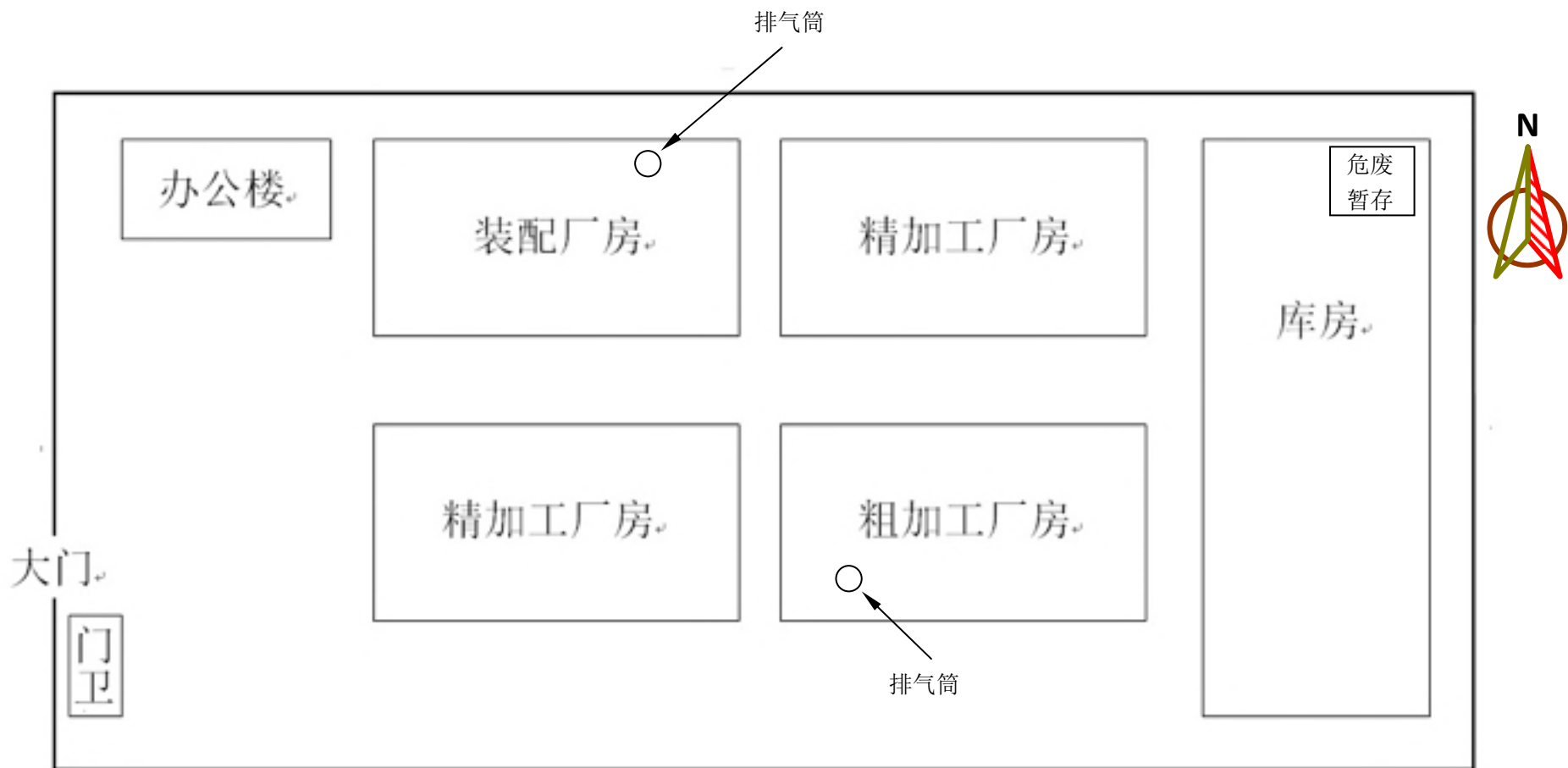
固体废物全部合理处置，不会对周围环境产生污染影响。

5、污染物总量

项目实际生产时污染物量不超过污染物排放总量控制指标及环评预测排放量，满足总量控制要求。



附图 2 建设项目周边关系图



附图3 建设项目平面布置图

附表 主要生产设备清单

序号	名称	设计型号及数量		实际建设型号及数量		备注
		型号	数量	型号	数量	
1	固态中频淬火机床	GZP-100/6	2台	GZP-100/6	1台	1台不再建设
2	通过式无心磨床	HFC1808T	4台	HFC1808T	1台	3台不再建设
3	高静压无心磨床	HFC1206H	4台	HFC1206H	1台	调整供货厂商 型号变化
				CQ1206	2台	
				CQ1206NC	1台	
4	全自动轴承 外圈滚道磨床	3MZ147D-S-S	4台	3MZ147D-S-S	4台	一致
5	全自动轴承 芯轴沟道磨床	3MZ135D-S	5台	3MZ135D-S	3台	2台不再建设
6	全自动外圈 沟道超精机	3MZ324-2S	6台	3MZ3212R	3台	调整供货厂商 型号变化 2台不再建设
				3MZ3212R0	1台	
7	全自动外圈 双沟道磨床	3MZ324-2C	4台	3MZ324-2C	2台	2台不再建设
8	全自动心轴双沟 超精机	3MZ312-2S	5台	3MZ312R	3台	调整供货厂商 型号变化 1台不再建设
				3MZ312R0	1台	
9	全自动切入式 无心磨床	HSD1208S	2台	—	0台	不再建设
10	高速电主轴	GDZ100/60	10台	GDZ100/60	11台	提升产品质量 增加1台
11	高精度平面磨床	M7130H	5台	M7130H	4台	不再建设1台
12	精度微小外径研磨机	FX-01	2台	FX-01	3台	提升产品质量 增加1台
13	-200℃深冷系统	DC-150L	1套	DC-150L	1套	一致
14	井式回火炉	JH600	3台	RJ36-6	1台	调整供货厂商 型号变化 2台不再建设
15	箱式回火炉	XH800	4台	GL25-3	4台	调整供货厂商 型号变化
16	金属探伤机	TS2000	2台	GT250C	1台	调整供货厂商 型号变化 1台不再建设
17	超声波清洗系统	CSQC500/4	3套	CSB280	1套	调整供货厂商 型号变化
				CPQX-1D	2套	
18	钻床	Z512B	10台	Z512B	2台	调整供货厂商 型号变化 5台不再建设
				ZJ4113	3台	
19	全自动注脂机	ZZJ040/2	3台	BY-2G-40-SB	1台	调整供货厂商 型号变化 2台不再建设
20	自动送料带锯机	GB4025	3台	GZ4025	2台	调整供货厂商 型号变化
				GZ4228	1台	
21	全自动喷砂设备	BT-Z1010	2台	SY-ZP1213-6W	2台	调整供货厂商 型号变化 提升产品质量 增加2台
				8Y-ZP4A	1台	
				BT-Z1010	1台	
22	压缩气站	UP5-22-7	3套	LW-50PM	2台	调整供货厂商

				VPeX30-8	1 台	型号变化
23	备用压缩气站	JB50A-6.2-10	2 套	JB50A-6.2-10	1 套	调整供货厂商 型号变化
				ERCS507/L	1 套	
24	高精度外圆磨床	MGB1412	2 台	MGB1412	1 台	调整供货厂商 型号变化
				M1412	1 台	
25	线切割机床	FW1U	8 台	FW1U	3 台	调整供货厂商 型号变化 4 台不再建设
				DK7732-ZTS	1 台	
26	数控螺纹磨床	MLX64/2	3 台	BJ-XMT	1 台	调整供货厂商 型号变化 1 台不再建设
				AJS	1 台	
27	车床 6140	CA6140	3 台	CA6140A	1 台	调整供货厂商 型号变化 2 台不再建设
28	数控车床	CHK6116	6 台	T45	1 台	调整供货厂商 型号变化 提升产品质量 增加 9 台
		CKS6116	6 台	HCL300	2 台	
		—	—	CXK150	1 台	
		—	—	CK6140	1 台	
		—	—	T35	2 台	
		—	—	i5T3.1	8 台	
		—	—	FTC-260	1 台	
		—	—	CKH6116	1 台	
		—	—	T45	1 台	
		—	—	FTC-260	1 台	
		—	—	Elite42 Ultea 11	2 台	
29	数控车床	CKS6116	6 台	CKS6116	1 台	5 台不再建设
30	MAZAK 数控车床	QT150	10 台	QTN200IIL/500	1 台	调整供货厂商 型号变化 5 台不再建设
				QT-200	1 台	
				QTN150-300C	2 台	
				QT100L	1 台	
31	数控加工中心	VMP-32A	4 台	VMP-23A	1 台	调整供货厂商 型号变化 2 台不再建设
				i5M1.4	1 台	
32	钻铣床	ZX7045B1	2 台	ZXM32	1 台	调整供货厂商 型号变化
				ZX7045B1	1 台	
33	台钻	ZHX-13	8 台	ZHX-13	5 台	3 台不再建设
34	微型车床	C6B/400	3 台	BB25-1	7 台	调整供货厂商 型号变化 提升产品质量 增加 4 台
35	激光打标设备	RHY-50	3 台	H20	2 台	1 台不再建设
36	高速轴承动平衡设备	CAB-2000	4 台	CAB-2000	5 台	调整供货厂商 型号变化 提升产品质量 增加 5 台
				RYQ-5	2 台	
				PY-104	1 台	
				EN700R-02A	1 台	

37	轴承装配流水线	—	5套	—	6套	提升产品质量 增加1套
38	封箱打包机	QDB750/15	5台	QDB750/15	1台	4台不再建设

委 托 书

河北金耀环境检测有限公司：

兹委托贵公司编制我单位新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目验收监测报告表，请接受委托后按照有关规定及时开展工作。

特此委托！

委托单位



委 托 时 间：2018 年 5 月

承 诺 书

我单位郑重承诺：

新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目验收监测报告表
中工程资料及附件均由我单位提供，全部真实有效，我单位
自愿承担相关责任。

经核实，新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目验收监
测报告表中工程内容与我单位实际建设内容一致。

承诺单位（盖章）

承诺时间：2018 年 7 月



河北省固定资产投资项目 备案证

证字 清苑发改备字【2014】29号

保定市金桥纺织机配件制造有限公司

你单位申请备案的 ***新建年产60万套高精度轴连轴承项目***
符合《河北省固定资产投资项目管理暂行办法》的有关要求，准予备案。请据此开展有关工作。

项目申请报告收悉。经审查，该项目

建设地点：河北清苑经济开发区，团结北路东侧

建设规模：年产60万套高精度轴连轴承

总投资：***10861.98万元***

建设起止年限：2014年4月至2016年3月

主要建设内容：

项目占地23.21亩，建设生产车间，开发、办公楼、宿舍楼及其他配套设施等，总建筑面积13540平方米；购置数控车床、磨床、数控加工中心、淬火设备、超声波清洗设备、空压机、检测试验设备等主要生产设备和辅助设备共计295台（套）。



发证单位(盖章)

2014年4月



投资信息编码：1407203564

河北省发展和改革委员会制

注：本证在建设起止年限内持续有效

清苑县环境保护局文件

清环表[2014]024号

清苑县环境保护局

关于保定市金桥纺机配件制造有限公司新建年产 60 万套高精度 轴连轴承项目环境影响报告表的批复

保定市金桥纺机配件制造有限公司新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目拟建于清苑县经济开发区团结北路东侧，项目总投资 10861.98 万元，占地 22.21 亩，其东侧为保定宝钻机械制造有限公司；南侧为河北宇雅起重机械配件有限公司拟建用地，现状为农田；西侧为团结路北延（待建），现状为农田；北侧隔空地为保沧高速。经研究同意对其环境影响报告表批复如下：

一、项目工艺废气中粉尘、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；

项目西厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 类标准，其余厂界噪声排放执行其表 1 中 3 类标准；施工期场界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）标准要求。

食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中小型饮食业单位执行标准。

废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，并满足

清苑县污水处理厂进水水质要求。

固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)中标准要求。

二、本项目污染物排放总量控制指标:

COD: 0.935t/a; 氨氮: 0.062t/a; SO₂: 0吨/年; NO_x: 0吨/年。

三、设置危废库,做好危废处置前暂存工作,做到防渗漏、防流失,并委托有资质部门进行处置。

四、制定突发性污染事故处置应急预案,保证环境安全。

五、项目建设单位要严格按照环境影响报告中规定的污染防治措施及审批意见进行落实,项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。建设单位在建设项目落实各项治理措施后试生产前向我局提交书面报告,经我局检查同意后方可进行试生产,自试生产之日起3个月内,必须按程序向我局申请验收,经验收合格后,项目方可正式投入生产。项目建设内容如发生变化,需及时向我局报告,违反本规定要求的,承担相应法律责任。

六、县环境监察大队、所在区域环境监察中队负责该建设项目日常情况的监督检查,确保环评内容和审批意见的落实。

2014年5月30日

清总量确认（2014/14 号）

清苑县建设项目
主要污染物总量指标确认书
（试行）


单位名称（章）：保定市金桥纺机配件制造责任公司

建设项目类别：鼓励类

建设项目名称：新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目

清苑县环境保护局制

项目名称	新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目				
建设单位	保定市金桥纺机配件制造责任公司				
建设地点	清苑经济开发区，团结北路东侧				
法人代码		法定代表人	梁卫军		
环保负责人	梁卫军	联系电话	13903362065		
行业代码	G3451	行业类别	轴承制造		
省重点项目	是 <input type="checkbox"/> 否 <input checked="" type="checkbox"/>	省重点项目类别	/		
建设性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/>	计划投产日期	2016 年 3 月		
主要产品	高精度轴连轴承	年储运量	60 万套		
环评单位	保定新创环保科技有限公司	环评审批单位	清苑县环境保护局		
主要建设内容:					
<p>本项目占地面积 14806.7 平方米，总建筑面积 13540 平方米，主要建设生产车间、办公楼、库房、宿舍楼及其它配套设施等。购置数控车床、磨床、数控加工中心、淬火设备、空压机等。</p>					
建设项目投产后预计新增资源统计情况（环评预测）					
工业用水量 (吨/年)	1320	取水量 (吨/年)	132	重复用水量 (吨/年)	1188
用电量 (千瓦时/年)	140.55 万	网电量 (千瓦时/年)	140.55 万	自备电厂电 量 (千瓦时/ 年)	—
				自备电厂燃 料性质	—
燃煤 (吨/年)	—	燃煤硫份 (%)	—	燃煤挥发分 (%)	—
燃气类型	天然气	燃气量 (立方米/年)	—	燃油 (吨/年)	—

建设项目投产后预计新增主要污染物排放量 (吨/年) (环评预测)				
污染因子	污染物类型	排放量	执行排放标准	排放去向
废水	化学需氧量	0.935	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准 清苑县污水处理厂进水水质标准 COD≤500mg/l 氨氮≤35mg/l	清苑县污水处理厂
	氨氮	0.062		
废气	二氧化硫	0		
	氮氧化物	0		
<p>新增主要污染物总量指标置换方案:</p> <p>保定市金桥纺机配件制造责任公司新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目属于鼓励类项目, 所产生的污水全部为生活废水, 经管网排入清苑县污水处理厂处理。取暖近期采用户式空调, 远期由大唐保定南郊热电厂供给。</p>				
<p>县级环境保护行政主管部门审核意见:</p> <p>本项目未申请化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物排放量, 不需要总量置换。</p>				
<p>经办人: 李连成 吴永俊 审核人: 王志强</p> <p style="text-align: right;">2014 年 5 月 30 日</p> 				

保定市金桥纺机配件制造有限公司

新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目竣工自查情况说明

我单位新建年产 60 万套高精度轴连轴承项目于 2018 年 5 月 4 日竣工，2018 年 5 月 5 日，我单位组织相关人员对项目环保手续履行情况、项目建成情况及环保设施建设情况进行自查，自查结果表明，项目环保手续完备，环保设施与主体工程同时竣工，具备验收监测条件。

项目实际建设过程中，发生了以下变化：

(1) 根据生产需要，将厂区东部办公楼调整为库房；职工均为附近居民，不在厂区住宿，厂区西南部宿舍楼不再建设。

(2) 根据市场需要，对部分生产设备进行调整，主要包括：根据市场需要，提升产品精度，增加部分数控车床、微型车床、喷砂设备等设备；设备采购时调整部分供货商，部分设备型号发生变化；根据企业资金状况，部分磨床、超精机等不再建设；未安装设备我单位不再安装，设备清单见附表。

(3) 根据生产需要，优化生产工艺，机加工过程切削液、磨削液经过滤后循环使用，提高切削液、磨削液循环利用效率；清洗工序清洗剂由煤油调整为 Q20 轴承清洗油。

(4) 项目环评及批复产能为 60 万套/年，生产工艺中车削加工工艺对生产能力影响最大。车削设备主要为车床 6140、数控车床、数控加工中心，环评及批复数量 35 台(套)，实际安装数量 30 台(套)，车削加工设备数量较少，同时为提升产品精度，单位产品车削加工时

间延长，综上因素，实际生产能力 30 万套/年。

(5) 实际建设过程中调整部分生产设备，实际生产能力 30 万套/年，因此实际生产时轴承钢等主要原材料用量减少；清洗工序清洗剂由煤油调整为 Q20 轴承清洗油，与煤油相比，具有闪点高、清洗效果好等特点，因此清洗剂用量减少。

(6) 环评及批复中清洗工序废气经集气罩收集，活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放，实际生产过程中调整废气治理设施，清洗工序废气经光氧催化设施处理后通过 15m 高排气筒排放。

(7) 由于生产规模减少，下脚料、金属屑、滤芯除尘器除尘灰等产生量减少；生产工艺中提升切削液、磨削液利用效率，因此废切削液、磨削液产生量减少；设备维护保养周期延长，因此废机油、废液压油产生量减少；切削液、磨削液过滤产生的浮渣与废切削液、磨削液一并暂存于危废暂存间，定期委托廊坊莱索思环境技术有限公司处置；清洗工序废气治理设施由活性炭吸附装置改为光氧催化设施，不再产生废活性炭。

特此说明

保定市金桥纺机配件制造有限公司

2018年5月6日



附表 主要生产设备清单

序号	名称	设计型号及数量		实际建设型号及数量		备注
		型号	数量	型号	数量	
1	固态中频淬火机床	GZP-100/6	2 台	GZP-100/6	1 台	1 台不再建设
2	通过式无心磨床	HFC1808T	4 台	HFC1808T	1 台	3 台不再建设
3	高静压无心磨床	HFC1206H	4 台	HFC1206H	1 台	调整供货厂商 型号变化
				CQ1206	2 台	
				CQ1206NC	1 台	
4	全自动轴承 外圈滚道磨床	3MZ147D-S-S	4 台	3MZ147D-S-S	4 台	一致
5	全自动轴承 芯轴沟道磨床	3MZ135D-S	5 台	3MZ135D-S	3 台	2 台不再建设
6	全自动外圈 沟道超精机	3MZ324-2S	6 台	3MZ3212R	3 台	调整供货厂商 型号变化 2 台不再建设
				3MZ3212R0	1 台	
7	全自动外圈 双沟道磨床	3MZ324-2C	4 台	3MZ324-2C	2 台	2 台不再建设
8	全自动心轴双沟 超精机	3MZ312-2S	5 台	3MZ312R	3 台	调整供货厂商 型号变化 1 台不再建设
				3MZ312R0	1 台	
9	全自动切入式 无心磨床	HSD1208S	2 台	—	0 台	不再建设
10	高速电主轴	GDZ100/60	10 台	GDZ100/60	11 台	提升产品质量 增加 1 台
11	高精度平面磨床	M7130H	5 台	M7130H	4 台	不再建设 1 台
12	精度微小外径研磨机	FX-01	2 台	FX-01	3 台	提升产品质量 增加 1 台
13	-200℃深冷系统	DC-150L	1 套	DC-150L	1 套	一致
14	井式回火炉	JH600	3 台	RJ36-6	1 台	调整供货厂商 型号变化 2 台不再建设
15	箱式回火炉	XH800	4 台	GL25-3	4 台	调整供货厂商 型号变化
16	金属探伤机	TS2000	2 台	GT250C	1 台	调整供货厂商 型号变化 1 台不再建设
17	超声波清洗系统	CSQC500/4	3 套	CSB280	1 套	调整供货厂商 型号变化
				CPQX-1D	2 套	
18	钻床	Z512B	10 台	Z512B	2 台	调整供货厂商 型号变化 5 台不再建设
				ZJ4113	3 台	
19	全自动注脂机	ZZJ040/2	3 台	BY-2G-40-SB	1 台	调整供货厂商 型号变化 2 台不再建设
20	自动送料带锯机	GB4025	3 台	GZ4025	2 台	调整供货厂商 型号变化
				GZ4228	1 台	
21	全自动喷砂设备	BT-Z1010	2 台	SY-ZP1213-6W	2 台	调整供货厂商 型号变化 提升产品质量 增加 2 台
				8Y-ZP4A	1 台	
				BT-Z1010	1 台	
22	压缩气站	UP5-22-7	3 套	LW-50PM	2 台	调整供货厂商

				VPeX30-8	1 台	型号变化
23	备用压缩气站	JB50A-6.2-10	2 套	JB50A-6.2-10	1 套	调整供货厂商 型号变化
				ERCS507/L	1 套	
24	高精度外圆磨床	MGB1412	2 台	MGB1412	1 台	调整供货厂商 型号变化
				M1412	1 台	
25	线切割机床	FW1U	8 台	FW1U	3 台	调整供货厂商 型号变化 4 台不再建设
				DK7732-ZTS	1 台	
26	数控螺纹磨床	MLX64/2	3 台	BJ-XMT	1 台	调整供货厂商 型号变化 1 台不再建设
				AJS	1 台	
27	车床 6140	CA6140	3 台	CA6140A	1 台	调整供货厂商 型号变化 2 台不再建设
28	数控车床	CHK6116	6 台	T45	1 台	调整供货厂商 型号变化 提升产品质量 增加 9 台
		CKS6116	6 台	HCL300	2 台	
		—	—	CXK150	1 台	
		—	—	CK6140	1 台	
		—	—	T35	2 台	
		—	—	i5T3.1	8 台	
		—	—	FTC-260	1 台	
		—	—	CKH6116	1 台	
		—	—	T45	1 台	
		—	—	FTC-260	1 台	
29	数控车床	CKS6116	6 台	CKS6116	1 台	5 台不再建设
30	MAZAK 数控车床	QT150	10 台	QTN200HL/500	1 台	调整供货厂商 型号变化 5 台不再建设
				QT-200	1 台	
				QTN150-300C	2 台	
				QT100L	1 台	
31	数控加工中心	VMP-32A	4 台	VMP-23A	1 台	调整供货厂商 型号变化 2 台不再建设
				i5M1.4	1 台	
32	钻铣床	ZX7045B1	2 台	ZXM32	1 台	调整供货厂商 型号变化
				ZX7045B1	1 台	
33	台钻	ZHX-13	8 台	ZHX-13	5 台	3 台不再建设
34	微型车床	C6B/400	3 台	BB25-1	7 台	调整供货厂商 型号变化 提升产品质量 增加 4 台
35	激光打标设备	RHY-50	3 台	H20	2 台	1 台不再建设
36	高速轴承动平衡设备	CAB-2000	4 台	CAB-2000	5 台	调整供货厂商 型号变化 提升产品质量 增加 5 台
				RYQ-5	2 台	
				PY-104	1 台	
				EN700R-02A	1 台	

37	轴承装配流水线	—	5 套	—	6 套	提升产品质量 增加 1 套
38	封箱打包机	QDB750/15	5 台	QDB750/15	1 台	4 台不再建设

廊坊莱索思环境技术有限公司

工业危险废物委托处理合同



项目名称：危险废物无害化处理

委托方（甲方）：保定市金桥纺机配件制造有限公司

受托方（乙方）：廊坊莱索思环境技术有限公司

签订地点：廊坊市永清县

有效期限：2017年09月22日至2018年09月21日

廊坊莱索思环境技术有限公司

- d 其它违反危险废物包装、运输的国家标准、行业标准及通用技术条件的异常情况。
5. 甲方未按时将处理费汇入乙方账号，则乙方书面通知甲方，十五日内仍未收到账款，则乙方有权单方面终止合同。

乙方义务：

1. 必须保证所持许可证、执照等相关证件合法有效。
2. 保证各项处理、处置条件和设施符合国家法律、法规的要求，并在运输和处理、处置过程中，不对环境产生二次污染。

第六条、危险废物的收运和联单的填写

1. 甲方危险废物贮存量达到 5 吨以上时，负责通知乙方在 7 个工作日内到甲方场地收取危险废物（不可抗力因素除外）。
2. 在装车之前，危险废物的包装必须得到乙方认可，如不符合包装标准和要求，乙方有权拒绝。
3. 收运危险废物时，甲方必须正确填写电子联单，所填内容必须真实（所填写内容必须和合同一致，如有差别和我司没有任何关系）、有效，每种废物的数量必须填写清楚，单位精确到公斤。
4. 双方经手人必须在联单上签名确认，并妥善保管好各自的存根联。
5. 乙方收运人员应遵守甲方的管理规定，在甲方厂区内文明作业，作业完毕后将作业场所清理干净。
6. 在收运危险废物时若发生意外事故，当事故发生危险废物完成交接之前（以双方的签收为准），则事故责任由甲方承担，若发生在交接完成之后，则事故责任由乙方承担。

第七条、危险废物的计量

危险废物的计量按下列 1 方式进行：

1. 在甲方厂区内或者附近过磅称重，由甲方提供计量工具并支付相关费用；
2. 用乙方地磅免费称重；
3. 若危险废物不宜采用地磅称重，由双方另行协商计量方式。

第八条、处理费用的结算和支付

1. 危险废物处理费用按月结算，每月根据危险废物收运量和处理单价（见附件1）来计算当月处理费用，并将转账单传真给乙方以确认付款，而乙方则需要向甲方提供税务收款票。
2. 合同签订当日收取预付款伍仟元整（预收款不包含运输费用），合同期内处理费达不到伍仟元按伍仟元收取，合同到期后伍仟元不予退还，不能抵扣下一个合同期的任何款项。

乙方的收款账号为：

开户银行：中国建设银行股份有限公司永清支行

开户名称：廊坊莱索思环境技术有限公司

银行账号：1300 1704 3010 5250 1965 行号：1051 4630 0461

第九条、价格的变更

在合同有效期内，若市场行情发生较大变化，双方可以对合同价格进行协商，视新市场行情重新确定新的价格。若有新增废物和服务内容时，相关价格和服务条款由双方另行协商确定。危险废物必须和报价时所取样品保持一致，若主成分高出样品2%以上需要按处理单价20%收取额外费用。

附件1:

危险废物种类数量和存贮单号

序号	废物名称	废物代码	化学成分	形态	数量 (吨/年)	处理 方式	存贮单号 七位	存贮地 址
1	废切削液	900-006-09		液	10	物化	6500	4500
2	废磨削液	900-006-09		液	10	物化	6500	
3	废机油	900-217-08		液	0.2	焚烧	6500	
4	废液压油	900-218-08		液	0.2	焚烧	6500	

备注：合同有效期为：2017年09月22日-2018年09月21日。

甲方盖章：保定市中纺机配件制造有限公司



乙方盖章：保定市中纺机配件制造有限公司



签订日期：2017年9月22日



中国环境保护产品认证证书

证书编号: GCAEPI-EP-2015-112

持证单位名称: 北京华夏之星清源环保设备有限公司

持证单位地址: 北京市昌平区北七家镇郑各庄村

生产厂名称: 北京华夏之星清源环保设备有限公司

生产厂地址: 北京市昌平区北七家镇郑各庄村

产品名称: 静电式饮食业油烟净化设备

产品型号: HX-YJ-D 型 [风量 (m³/h): ≥2000 < 20000]

产品标准/技术要求: 饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术

(试行) (HJ/T62-2001)

认证模式: 产品检验+工厂(现场)检查+认证后监督

发证日期: 2015年10月15日

有效期至: 2018年4月15日

发证机构: 中环协(北京)认证中心



负责人: 花琳

本证书有效性请上网或电话查询
网址: www.caepi.org.cn 电话: 010-62961111

洛阳轴承研究所有限公司

分析检验报告单

委托单位 非金属材料开发部生产批号 2018-1试样名称 Q20 轴承清洗油报告日期 2018.4.10试样编号 HK2018-Y-17

试验项目	实验条件	实验结果	实验方法
外观	——	无色透明	目测
运动粘度	40℃, mm ² /s	1.73	GB/T265
闪点	闭口, ℃	81	GB/T261
酸值	mgKOH/g	0.02	GB/T264
水分	%	无	GB/T260
腐蚀性	铜片, 100℃, 3h	1级	GB/T5096
密度	20℃, mg/cm ³	800	GB/T1884
初馏点	℃	210	GB/T6536
终馏点	℃	235	GB/T6536
备注	合格		
主管	陈春	复核	张斌生
		操作者	检 24

生产情况说明

单位（盖章）：保定市盈新纺织配件制造有限公司

时间	内容		
2018年5月9日	产品	高精度轴连轴承	909套
	废水量		5.4m ³
2018年5月10日	产品	高精度轴连轴承	908套
	废水量		5.5m ³
2018年5月11日	产品	高精度轴连轴承	907套
	废水量		5.8m ³
2018年5月12日	产品	高精度轴连轴承	910套
	废水量		5.8m ³
2018年5月13日	产品	高精度轴连轴承	909套
	废水量		5.7m ³